



Filet kakap beku–Bagian 3: Penanganan dan pengolahan



Daftar isi

Daftar isi.....	i
Prakata	ii
1 Ruang lingkup.....	1
2 Acuan normatif.....	1
3 Istilah dan definisi	1
4 Bahan	1
5 Peralatan	2
6 Teknik penanganan dan pengolahan	2
7 Pengemasan.....	4
8 Syarat penandaan	5
9 Penyimpanan.....	5



Prakata

Dalam rangka memberikan jaminan mutu dan keamanan pangan komoditas filet kakap beku yang akan dipasarkan di dalam dan luar negeri, maka perlu disusun suatu Standar Nasional Indonesia (SNI) yang dapat memenuhi jaminan tersebut.

Standar ini merupakan revisi dari SNI 01-2696-1992 yang disusun oleh Panitia Teknis 65-05 Produk Perikanan dan telah dirumuskan melalui rapat-rapat teknis dan rapat konsensus pada tanggal 6 Oktober 2004 di Jakarta. Dihadiri oleh wakil-wakil produsen, konsumen, asosiasi, lembaga penelitian, perguruan tinggi serta instansi terkait sebagai upaya untuk meningkatkan jaminan mutu dan keamanan pangan.

Berkaitan dengan penyusunan Standar Nasional Indonesia ini, maka aturan-aturan yang dijadikan dasar atau pedoman adalah:

- 1 Peraturan Pemerintah No. 69 tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan.
- 2 Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 01/MEN/2002 tentang Sistem Manajemen Mutu Terpadu Hasil Perikanan.
- 3 Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia.
- 4 Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 21/MEN/2004 tentang Sistem Pengawasan dan Pengendalian Mutu Hasil Perikanan untuk Pasar Uni Eropa.
- 5 Keputusan Direktur Jenderal Pengawasan Obat dan Makanan (POM) No.03725/B/SK/VII/89 tanggal 10 Juli 1989 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam dalam Makanan dan No.03726/B/SK/VII/89 tanggal 10 Juli 1989 tentang Batas Maksimum Cemaran Mikroba dalam Makanan.

Filet kakap beku–Bagian 3: Penanganan dan pengolahan

1 Ruang lingkup

Standar ini menetapkan bahan, peralatan, teknik penanganan dan pengolahan, pengemasan, syarat penandaan dan penyimpanan untuk filet kakap beku.

2 Acuan normatif

SNI 01-2696.2-2006, *Filet kakap beku–Bagian 2: Persyaratan bahan baku*.

SNI 01-4858-2006, *Pengemasan ikan segar melalui sarana angkutan udara*.

SNI 01-4872.1-2006, *Es untuk penanganan ikan–Bagian 1: Spesifikasi*.

3 Istilah dan definisi

3.1

penanganan

rangkaian kegiatan penanganan untuk mendapatkan produk yang baik dan mempunyai jaminan mutu

3.2

pengolahan

rangkaian kegiatan untuk mendapatkan produk akhir yang berupa filet kakap beku

3.3

potensi bahaya

potensi kemungkinan terjadinya bahaya di dalam suatu proses atau pengolahan produk yang meliputi 3 aspek yaitu bahaya yang akan mengakibatkan gangguan terhadap keamanan pangan (*food safety*), mutu produk/keutuhan pengolahan (*wholesomeness*) dan ekonomi (*economic fraud*)

4 Bahan

4.1 Bahan baku

Bahan baku filet kakap beku sesuai SNI 01-2696.2-2006, *Filet kakap beku–Bagian 2: Persyaratan bahan baku*.

4.2 Bahan penolong

4.2.1 Air

Air yang dipakai sebagai bahan penolong untuk kegiatan unit pengolahan harus memenuhi persyaratan kualitas air minum.

4.2.2 Es

Es yang digunakan sesuai SNI 01-4872.1-2006, *Es untuk penanganan ikan–Bagian 1: Spesifikasi*. Dalam penggunaannya, es harus ditangani dan disimpan ditempat yang bersih agar terhindar dari kontaminasi.

5 Peralatan

5.1 Jenis peralatan

- a) timbangan;
- b) pisau;
- c) keranjang plastik;
- d) meja proses;
- e) alat pembeku;
- f) pan pembekuan;
- g) alat lainnya.

5.2 Persyaratan peralatan

Semua peralatan dan perlengkapan yang digunakan dalam penanganan dan pengolahan filet kakap beku harus mempunyai permukaan yang halus dan rata, tidak mengelupas, tidak berkarat, tidak merupakan sumber cemaran jasad renik, tidak retak dan mudah dibersihkan. Semua peralatan harus dalam keadaan bersih, sebelum, selama dan sesudah digunakan.

6 Teknik penanganan dan pengolahan

6.1 Penerimaan

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen, mutu bahan baku kurang baik, ukuran dan jenis tidak sesuai.
- b) Tujuan: mendapatkan bahan baku yang bebas bakteri patogen dan memenuhi.
- c) persyaratan mutu, ukuran dan jenis.
- d) Petunjuk: bahan baku yang diterima di unit pengolahan diuji secara organoleptik, dan harus ditangani secara hati-hati, cepat, cermat dan saniter dengan suhu pusat produk maksimal 5°C dan selanjutnya dilakukan penimbangan untuk mengetahui berat totalnya.

6.2 Sortasi 1

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, jenis dan ukuran tidak sesuai, kontaminasi bakteri patogen.
- b) Tujuan: mendapatkan mutu, ukuran dan jenis yang sesuai serta bebas dari kontaminasi bakteri patogen.
- c) Petunjuk: ikan dipisahkan berdasarkan jenis, mutu dan ukuran. Sortasi harus dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter dengan suhu pusat produk maksimal 5°C.

6.3 Penyiangan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, kontaminasi bakteri patogen.
- b) Tujuan: mendapatkan ikan yang bersih dari sisik dan isi perut.
- c) Petunjuk: ikan disiangi untuk dibuang sisik dan isi perut. Penyiangan harus dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter dengan suhu pusat produk maksimal 5°C.

6.4 Pencucian 1

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, kontaminasi bakteri patogen.
- b) Tujuan: mendapatkan ikan yang bersih dari kotoran yang menempel pada ikan.
- c) Petunjuk: ikan dicuci dengan air yang bersih dan dingin. Pencucian harus dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter, dengan tetap menjaga suhu pusat produk maksimal 5°C.

6.5 Pemfiletan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, kontaminasi bakteri patogen, bentuk filet yang tidak sesuai.
- b) Tujuan: mendapatkan filet ikan yang bersih dan sesuai ukuran yang diperlukan serta bebas dari bakteri patogen.
- c) Petunjuk: ikan difilet secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu pusat produk maksimal 5°C.

6.6 Perapihan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, kontaminasi bakteri patogen dan bentuk filet yang tidak rapi.
- b) Tujuan: mendapatkan filet ikan yang bersih dan rapi.
- c) Petunjuk: filet ikan dirapikan dengan cara memotong daging perut dan membuang tulang yang masih tersisa secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu pusat produk maksimal 5°C.

6.7 Pencucian 2

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, kontaminasi bakteri patogen.
- b) Tujuan: mendapatkan filet ikan yang bersih.
- c) Petunjuk: filet ikan dicuci dengan air yang bersih dan dingin. Pencucian harus dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter, dengan tetap menjaga suhu pusat produk maksimal 5°C.

6.8 Sortasi

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, kontaminasi bakteri patogen dan ukuran tidak sesuai.
- b) Tujuan: mendapatkan filet ikan dengan ukuran yang sesuai dan bebas dari kontaminasi bakteri patogen.
- c) Petunjuk: filet ikan dipisahkan berdasarkan ukuran. Sortasi harus dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu pusat produk maksimal 5°C.

6.9 Penimbangan

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen dan kesalahan timbang.
- b) Tujuan: mendapatkan berat filet ikan yang sesuai dengan ukuran yang telah ditentukan.
- c) Petunjuk: filet ikan ditimbang satu per satu untuk mengetahui beratnya dengan menggunakan timbangan yang telah dikalibrasi. Penimbangan harus dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu pusat produk maksimal 5°C.

6.10 Penyusunan dalam pan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu dan kontaminasi bakteri patogen, susunan yang tidak rapi.
- b) Tujuan: mendapatkan bentuk filet ikan yang rapi.
- c) Petunjuk: filet ikan disusun dalam pan yang telah dilapisi plastik satu per satu. Proses penyusunan harus dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu pusat produk maksimal 5°C.

6.11 Pembekuan

- a) Potensi bahaya: kehilangan cairan (*driploss*) dan pembekuan yang tidak sempurna (*partial freezing*) dan pengeringan (*dehidrasi*).
- b) Tujuan: mendapatkan produk dengan suhu pusat maksimal -18°C secara cepat.
- c) Petunjuk: filet ikan dibekukan dengan metoda pembekuan cepat, hingga suhu pusat ikan mencapai maksimal -18°C.

6.12 Penggelasan

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen dan dehidrasi.
- b) Tujuan: mendapatkan filet ikan kakap beku dengan lapisan es bening secara merata agar tidak terjadi dehidrasi pada daging ikan saat penyimpanan.
- c) Petunjuk: filet ikan yang telah dibekukan kemudian disemprot dengan air dingin pada suhu 0-1°C. Proses penggelasan harus dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter.

6.13 Pengepakan

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen dan kesalahan label.
- b) Tujuan: melindungi produk dari kontaminasi dan kerusakan selama transportasi.
- c) Petunjuk: filet beku dibungkus plastik secara individual dan dimasukkan dalam master karton sesuai dengan label. Pengepakan harus dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter.

7 Pengemasan

7.1 Bahan kemasan

Bahan kemasan untuk filet kakap beku harus bersih, tidak mencemari produk yang dikemas, terbuat dari bahan yang baik dan memenuhi persyaratan bagi produk ikan beku.

7.2 Teknik pengemasan

Produk akhir dikemas dengan cepat, cermat secara saniter dan higienis. Pengemasan harus dilakukan dalam kondisi yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi dari luar terhadap produk. Untuk produk yang menggunakan transportasi udara, teknik pengemasan sesuai SNI 01-4858-2006, *Pengemasan ikan segar melalui sarana angkutan udara*.

8 Syarat penandaan

Setiap kemasan produk filet kakap beku yang akan diperdagangkan diberi tanda dengan benar dan mudah dibaca, menggunakan bahasa yang dipersyaratkan disertai keterangan sekurang-kurangnya sebagai berikut :

- a) jenis produk;
- b) berat bersih produk;
- c) bila ada bahan tambahan lain harus diberi keterangan bahan tersebut;
- d) nama dan alamat unit pengolahan secara lengkap;
- e) tanggal, bulan dan tahun produksi;
- f) tanggal, bulan dan tahun kadaluarsa.

Dalam sistem pelabelan dan pemberian kode harus dilakukan dengan sebaik mungkin

9 Penyimpanan

Penyimpanan filet kakap beku harus dalam gudang beku (*cold storage*) dengan suhu -25°C dan fluktuasi suhu $\pm 2^{\circ}\text{C}$. Penataan produk dalam gudang beku diatur sedemikian rupa sehingga memungkinkan sirkulasi udara dapat merata dan memudahkan pembongkaran.









BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.or.id